

Work Order ID 126349

126349

Page 1

Wednesday, November 05, 2014 7:46:24 AM

Item ID: D3186-4 Accept *N900040100* Setup Start *NS1*
 Revision ID: Stop *NS2*
 Item Name: Spacepod Door, RH
 Start Date: 11/5/2014 Start Qty: 1.00 *1* Cust Item ID:
 Required Date: 11/5/2014 Req'd Qty: 1.00 *1* Customer:
 Reference:

Approvals: Process Plan: MLJ Date: 14-11-05 Tooling: _____ Date: _____ Run Start *NR1*
 QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____ Stop *NR2*

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								
D3186	Rev E								

100 0.00
 100 Small Fab
 Small Fab Memo 0.00
 Small Fab 1-Trim door to fit spacepod before drill holes and cut out slots for latch as per
 dwg D3186 (D3186-4 detail)

ET 15-03-10 (X)

110 0.00
 110 QC Memo 0.00
 Quality Control

1 15-03-10
 DAS
 38
 9-89

120 0.00
 120 Packaging Memo 0.00
 Packaging

ET 15-03-10

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width:100%;"> <tr> <td>Skid-tube ☐</td> <td>Crosstube ☐</td> <td>Water Jet ☐</td> <td>Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td>Machining ☐</td> <td>Small Fab ☐</td> <td>Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td>Quality ☐</td> </tr> <tr> <td>Thermoforming ☐</td> <td>Finishing ☐</td> <td>Rec/Store/Packaging ☐</td> <td>Other ☐</td> </tr> <tr> <td>Large Fab ☐</td> <td>Composite ☐</td> <td>Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>	Skid-tube ☐	Crosstube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐	
Skid-tube ☐	Crosstube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐															
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐															
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐															
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																

Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Design									
Doc/Data									
Equip/Tooling									
Handling/Pre									
Material									
Operator									
Offset/Setup									
Process									
Supplier									
Training									
Transport									
Unapproved									

FAULT CATEGORY

Landing Gear ☐ Bending ☐ Centre Not Concentric ☐ Cracks ☐ Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐ Cuffs ☐ Crushing ☐ Heat Treat ☐ Inspection Strip in Tube ☐ Marks/Chatter ☐ Turning Sequence ☐ Wave/Twist in Tube	General ☐ Bend ☐ BOM/Route ☐ Broken/Damage/Defect ☐ Burrs ☐ Contamination ☐ Countersink ☐ Cut Too Short ☐ Drawing ☐ Drill Holes ☐ Finish ☐ Fit/Function	☐ Folio/Program ☐ Grain ☐ Hardware ☐ Inspection Incomplete/Unqualified ☐ Instructions Incomplete/Unclear ☐ Misaligned/off center ☐ Mislabeled ☐ Misread ☐ Off-set ☐ Out of Calibration ☐ Out of Sequence	☐ Outside Dimensions ☐ Over/Under tolerance ☐ Part Incorrect ☐ Part Lost/Missing ☐ Part Moved ☐ Positioned Wrong ☐ Power Loss/Surge ☐ Pressure/Forced ☐ Set-up ☐ Temperature/Cure ☐ Weld ☐ Wrong Stock Pulled ☐ Other
--	--	---	--

Work Order ID 126349

Wednesday, November 05, 2014 7:46:24 AM

126349

Page 2

Item ID: D3186-4

Accept

N900040100Setup Start ***NS1***

Revision ID:

Item Name: Spacepod Door, RH

Stop ***NS2***

Start Date: 11/5/2014 Start Qty: 1.00

1

Cust Item ID:

Required Date: 11/5/2014 Req'd Qty: 1.00

1

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start ***NR1***

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop ***NR2***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
130	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00							
130									
QC	Memo	0.00							
Quality Control									

MLJ 15-03-11

MS-3-10

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width: 100%;"> <tr> <td>Skid-tube ☐</td> <td>Crosstube ☐</td> <td>Water Jet ☐</td> <td>Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td>Machining ☐</td> <td>Small Fab ☐</td> <td>Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td>Quality ☐</td> </tr> <tr> <td>Thermoforming ☐</td> <td>Finishing ☐</td> <td>Rec/Store/Packaging ☐</td> <td>Other ☐</td> </tr> <tr> <td>Large Fab ☐</td> <td>Composite ☐</td> <td>Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>	Skid-tube ☐	Crosstube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐	
Skid-tube ☐	Crosstube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐															
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐															
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐															
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																

Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Design ☐									
Doc/Data ☐									
Equip/Tooling ☐									
Handling/Pre ☐									
Material ☐									
Operator ☐									
Offset/Setup ☐									
Process ☐									
Supplier ☐									
Training ☐									
Transport ☐									
Unapproved ☐									

FAULT CATEGORY

Landing Gear ☐ Bending ☐ Centre Not Concentric ☐ Cracks ☐ Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐ Cuffs ☐ Crushing ☐ Heat Treat ☐ Inspection Strip in Tube ☐ Marks/Chatter ☐ Turning Sequence ☐ Wave/Twist in Tube	General ☐ Bend ☐ BOM/Route ☐ Broken/Damage/Defect ☐ Burrs ☐ Contamination ☐ Countersink ☐ Cut Too Short ☐ Drawing ☐ Drill Holes ☐ Finish ☐ Fit/Function	☐ Folio/Program ☐ Grain ☐ Hardware ☐ Inspection Incomplete/Unqualified ☐ Instructions Incomplete/Unclear ☐ Misaligned/off center ☐ Mislabeled ☐ Misread ☐ Off-set ☐ Out of Calibration ☐ Out of Sequence	☐ Outside Dimensions ☐ Over/Under tolerance ☐ Part Incorrect ☐ Part Lost/Missing ☐ Part Moved ☐ Positioned Wrong ☐ Power Loss/Surge ☐ Pressure/Forced ☐ Set-up ☐ Temperature/Cure ☐ Weld ☐ Wrong Stock Pulled ☐ Other
--	--	---	--

Picklist Print

Wednesday, November 05, 2014 7:46:27 AM

Page 1

Work Order ID: 126349

126349

Parent Item: D3186-4

D3186-4

Parent Item Name: Spacepod Door, RH

Start Date: 11/5/2014

Required Date: 11/5/2014

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments:

IPP Rev:A New Issue 07-01-11 EC

IPP rev.B revD 07.03.07 ec

IPP Rev:C

10-08-11 added trim door before drilling DD verf:EC

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D3186-2M		Manufactured	No			100	Each	1.0000	1	1			
D3186-2M									**				
Spacepod Door RH													
Location CA 105749 Loc Qty 1 1 Loc Code													

126355

**

15-03-10

DQA: _____ Date: _____

**WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE**

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width: 100%;"> <tr> <td>Skid-tube ☐</td> <td>Crosstube ☐</td> <td>Water Jet ☐</td> <td>Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td>Machining ☐</td> <td>Small Fab ☐</td> <td>Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td>Quality ☐</td> </tr> <tr> <td>Thermoforming ☐</td> <td>Finishing ☐</td> <td>Rec/Store/Packaging ☐</td> <td>Other ☐</td> </tr> <tr> <td>Large Fab ☐</td> <td>Composite ☐</td> <td>Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>	Skid-tube ☐	Crosstube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐	
Skid-tube ☐	Crosstube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐															
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐															
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐															
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																

Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Design									
Doc/Data									
Equip/Tooling									
Handling/Pre									
Material									
Operator									
Offset/Setup									
Process									
Supplier									
Training									
Transport									
Unapproved									

FAULT CATEGORY

Landing Gear ☐ Bending ☐ Centre Not Concentric ☐ Cracks ☐ Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐ Cuffs ☐ Crushing ☐ Heat Treat ☐ Inspection Strip in Tube ☐ Marks/Chatter ☐ Turning Sequence ☐ Wave/Twist in Tube	General ☐ Bend ☐ BOM/Route ☐ Broken/Damage/Defect ☐ Burrs ☐ Contamination ☐ Countersink ☐ Cut Too Short ☐ Drawing ☐ Drill Holes ☐ Finish ☐ Fit/Function	☐ Folio/Program ☐ Grain ☐ Hardware ☐ Inspection Incomplete/Unqualified ☐ Instructions Incomplete/Unclear ☐ Misaligned/off center ☐ Mislabeled ☐ Misread ☐ Off-set ☐ Out of Calibration ☐ Out of Sequence	☐ Outside Dimensions ☐ Over/Under tolerance ☐ Part Incorrect ☐ Part Lost/Missing ☐ Part Moved ☐ Positioned Wrong ☐ Power Loss/Surge ☐ Pressure/Forced ☐ Set-up ☐ Temperature/Cure ☐ Weld ☐ Wrong Stock Pulled ☐ Other
--	--	---	--

Date: Mardi, 2015-01-06 13:39:23
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

4/12 Jan

Client : DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job : 66242
Numéro Soumission : 3769
Numéro B.A. :
Cette fois : 2015-01-06 No. B.V. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - Type :
Job précédente : 66241

Nom Dessin : SPACEPOD DOOR RH
Numéro Article : DKC134-0060
Numéro Dessin : -
Projet Numéro : DK-362
Révision dessin :
Matériel : 7781 & 411-350
Date Dûe : 2015-02-16

Qté: 1 Udm: UNITE

Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de dessin: D3186-2M rev. E



E.O.: N/A

Feuille de Procédé Rév.: 03 AMB0349 remplacé par AMB0511 (réf. RFC #226)

Formulaire d'inspection: N/A

COPIE

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AAC1616 N° 83634, Frekote Loctite Wolo

Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)
N° 83634, Frekote Loctite Wolo N° de Lot: 4802810AA

2.0 PRÉPARATION Préparation du moule



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du moule N° DT 8006 selon IG 0009.

Date: 3/02/15 Sceau: 4102 N.T.



3.0 AAC1885 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B # de Lot: N/A

4.0 AAC1887 Wrighton 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)
Wrighton 5200 Bleu P3 # de Lot: N/A

5.0 AC0885 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)

Mardi, 2015-01-06 13:39:24

Fabricateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 66242

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

6.0

AC0943

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)

7.0

AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.50 VERGE(s)/Unit Total : 4.50 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot:

1-49418-1

8.0

AC0886

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.2500 ROULEAU(s)/Unit Total : 2.2500 ROULEAU(s)

9.0

AMB0511

N° TG-13-U, Fiberglass 13 oz

Commentair Qty.: 1.00 VERGE(s)/Unit Total : 1.00 VERGE(s)

N° TG-13-U, Fiberglass 13 oz

N° de Lot:

1-36302-1

10.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Tailler le matériel selon les différents patrons de découpe.

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 16/01/15

Sceau:



11.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0080 GALLON(s)/Unit Total : 0.0080 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-21829-1

12.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.500 LITRE(s)/Unit Total : 0.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

4925810AA

13.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 3/02/15

Sceau:



N.T 4102

Mardi, 2015-01-06 13:39:24

Opérateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 66242

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

14.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

À l'aide d'un rouleau de 2" dia. appliquer une couche de résine sur le moule et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7 oz.

Date: 3/02/15 Sceau: 4102 N.T 

15.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Heure début Curing: 4:00 Heure Fin Curing: 8:30
Date: 3/02/15 sceau: 4102 N.T 

16.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 GALLON(s)/Unit Total : 0.0120 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

17.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 4900610AA

18.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine et imbiber toutes les surfaces du Foam Core selon IG0105.

Date: 13/01/15 Sceau:  4328 S.B

19.0

DKC134-0057

Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2) N° de Job: 66299

Mardi, 2015-01-06 13:39:24

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 66242

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

20.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.090 KIT(s)/Unit Total : 0.090 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot:

1-44104-1

21.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 13 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0057 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 4/02/15

Sceau:

4/02 N.T



22.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Retirer le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1h et 1h30) afin d'enlever le surplus de Polybond.

Heure début Curing:

11:30

Heure Fin Curing:

12:45

Date: 4/02/15

sceau:

N.T 4/02



23.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 GALLON(s)/Unit Total : 0.0400 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-27829-1

24.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 LITRE(s)/Unit Total : 1.000 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot:

4125810AA

25.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: Mardi, 2015-01-06 13:39:24
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH	
Numéro Job: 66242		Numéro Article: DKC134-0060	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
	Date: <u>10-02-15</u> Sceau: 		
26.0	LAMINAGE	Faire le laminage	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs			
Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.			
Faire le laminage d'un pli de 13 oz. tout le tour de la porte.			
Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.			
Date: <u>10-02-15</u> Sceau:  			
27.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs			
Faire la poche à vide selon IG 0012.			
Laissez Sécher 4 heures minimum			
Heure début Curing: <u>1.30</u> Heure Fin Curing: <u>8.00</u>			
Date: <u>10-02-15</u> sceau:  			
28.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs			
Démouler la pièce en faisant bien attention aux coins & Edges.			
Sabler la surfaces de la pièce qui était en contact avec le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.			
Date: <u>11/02/15</u> Sceau: 			
29.0	TRIMAGE	Trimage	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs			
Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.			
Date: <u>11/02/15</u> Sceau: 			

Date: Mardi, 2015-01-06 13:39:24
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH	
Numéro Job: 66242		Numéro Article: DKC134-0060	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
30.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S	
Commentair Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 4768450AA			
31.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	
Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 4768410AA			
32.0	PRIMER	Application primer	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs			
Appliquer une couche de primer selon IG 0008.			
Date: 12/2/15 Sceau: 4232R # de fiche de mélange: 10611 13/2/15 4232R 10613			
33.0	AAC1492	N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler	
Commentair Qty.: 0.010 GALLON(s)/Unit Total : 0.010 GALLON(s) N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler N° de Lot: 4795520AA			
34.0	FINITION	Finition Générale	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire les réparations de finition si nécessaire à l'aide du "Filler" P15-3.			
Faire un léger sablage (Grit 220) de toutes les surfaces.			
Date: 16-02-15 sceau: 73			
35.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S	
Commentair Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 4768450AA			
36.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	
Commentair Qty.: 0.0300 UNITE(s)/Unit Total : 0.0300 UNITE(s) N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 4768410AA			
37.0	PRIMER	Application primer	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Appliquer une couche de primer selon IG 0008.			
Date: 19/02/15 Sceau: 20 # de Fiche de mélange: 10617 20/02/15 20 10618			

Mardi, 2015-01-06 13:39:24

Opérateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 66242

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

38.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire l'inspection finale par la qualité selon le dessin.

Date: 23/04/15 Sceau:



39.0

EMBAL / ENTREPO

Emballage & Entreposage

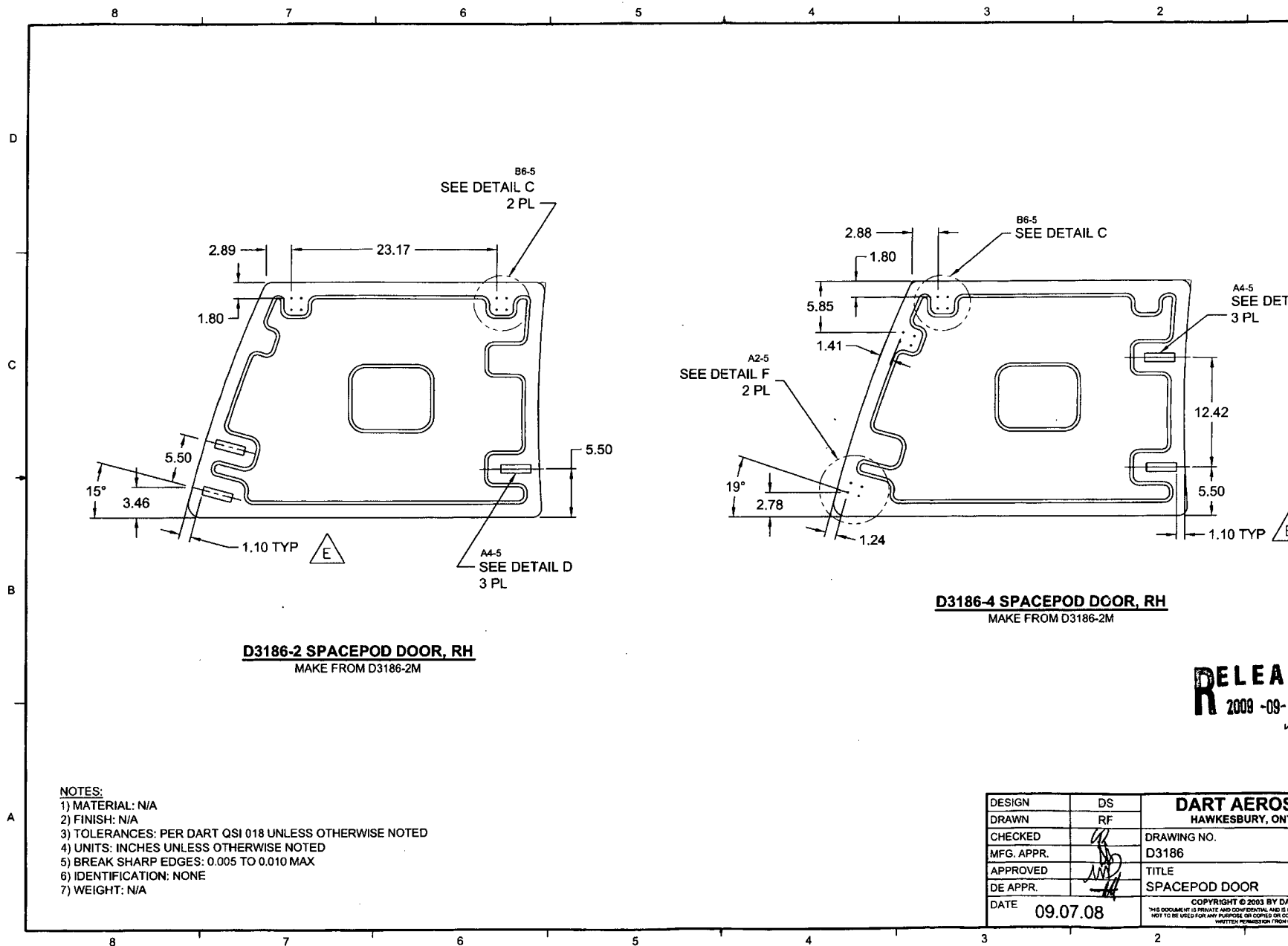


Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057.

Date: 23/2/15 Sceau:





RELEASE
2009-09-

DESIGN	DS	DART AEROSPACE HAWKESBURY, ONT.
DRAWN	RF	
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3186
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	TITLE SPACEPOD DOOR
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	
DATE	09.07.08	

COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR REPRODUCED WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE